

CÓPIA NÃO CONTROLADA

MANUAL DO FORNECEDOR



CÓPIA NÃO CONTROLADA
MANUAL DO FORNECEDOR

1 ÍNDICE

| | | |
|----|----------------------------------------------------------------------|----|
| 1 | ÍNDICE | 2 |
| 2 | INTRODUÇÃO..... | 3 |
| 3 | PRÉ-REQUISITOS PARA FORNECIMENTO | 4 |
| 4 | AVALIAÇÃO DE DESEMPENHO DOS FORNECEDORES | 6 |
| 5 | AMOSTRAS INICIAIS..... | 9 |
| 6 | NÃO-CONFORMIDADES | 11 |
| 7 | DIRETRIZES PARA FORNECEDORES CLASSE 1 (REQUISITOS ESPECÍFICOS) | 12 |
| 8 | REQUISITOS COMPLEMENTARES | 14 |
| 9 | ANEXOS..... | 16 |
| 10 | REVISÕES..... | 21 |

CÓPIA NÃO CONTROLADA

2 INTRODUÇÃO

2.1 Aplicação

Os requisitos deste manual se aplicam aos fornecedores de produtos e serviços da Denk, especificamente aqueles listados na tabela 01 deste manual, considerados relevantes para a gestão da qualidade da Metalúrgica Denk.

2.2 Os fornecedores e a qualidade

O sistema de qualidade da metalúrgica Denk está alinhado com os requisitos da norma ISO/TS 16949:2009, considerada como um dos mais rigorosos padrões normativos do mercado e imprescindível para assegurar a adequação aos elevados padrões de qualidade estabelecidos pela indústria automobilística.

Considerando que a qualidade dos materiais e serviços adquiridos junto a terceiros incide diretamente sobre a qualidade dos produtos Denk, torna-se praticamente impossível manter um nível elevado de qualidade sem o comprometimento efetivo dos fornecedores em manter uma estrutura de asseguramento da qualidade que seja compatível com os padrões atuais de exigência do mercado.

Assim, preocupada em orientar seus parceiros na condução deste processo, a Denk divulga neste manual suas expectativas, requisitos e procedimentos inerentes ao processo de terceirização de produtos e serviços, que procuram assegurar o bom relacionamento entre as partes e a prosperidade de nossos negócios.

2.3 Contato

Dúvidas quanto à interpretação deste manual devem ser encaminhadas ao Sr. Marcelo Luiz M. Pupo – Gestão de Suprimentos (Fone: (47) 3631-9454 – E-mail: pupo@denk.ind.br).

IMPORTANTE ➡ O conteúdo deste manual deve ser considerado como requisito contratual complementar aos pedidos/contratos de compras emitidos pela Denk.

CÓPIA NÃO CONTROLADA

3 PRÉ-REQUISITOS PARA FORNECIMENTO

3.1 Fornecedores novos, para fornecerem regularmente à Denk, devem apresentar, quando aplicável, conforme tabela 01:

- um sistema de gestão de qualidade aprovado, quando requerido (vide tabela 01) ou, no lugar deste, homologação pelo cliente da Denk;
- amostra inicial aprovada, quando aplicável (vide tabela 01).

3.2 Os fornecedores Denk serão enquadrados em duas categorias:

Classe 1 – Fornecedores de produtos/serviços aplicados ao segmento automotivo

Classe 2 – Fornecedores de produtos/serviços de aplicação geral

3.3 A homologação pelo cliente da Denk suprime a necessidade de avaliação da organização como definido na tabela 01.

3.4 Os fornecedores devem enviar à Denk documentos que evidenciem o atendimento aos requisitos regulamentares relacionados aos seus produtos, quando existentes.

CÓPIA NÃO CONTROLADA

Tabela 1 Formas de avaliação e controle dos fornecedores

| PRODUTOS/SERVIÇOS | CLASSE | AValiaÇÃO DA ORGANIZAÇÃO (*) | AMOSTRAS INICIAIS |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------|
| ✓ Tubos, bobinas, blanks, barras e perfis metálicos ✓ Componentes para montagem ✓ Peças fundidas | 1 | Certificado ISO 9001 ou ISO/TS 16949 ou auditoria de segunda parte e F-7.4_16 Auditoria para fornecedores em Potencial - Linha automotiva | Fabricantes/ serviços: PPAP completo Revendedores: PPAP simplificado |
| | 2 | Certificado ISO 9001 (preferencialmente) e Avaliação Simplificada de Fornecedores (F-7.4_08) | PPAP simplificado (somente para fabricantes) |
| ✓ Tratamentos térmicos e superficiais ✓ Usinagem | 1 | Certificado ISO 9001 ou ISO/TS 16949 ou auditoria de segunda parte e F-7.4_16 Auditoria para fornecedores em Potencial - Linha automotiva | PPAP completo |
| | 2 | Certificado ISO 9001 (preferencialmente) e Avaliação Simplificada de Fornecedores (F-7.4_08) | PPAP simplificado |
| ✓ Prestadores de serviço de retrabalho no cliente | 1 | Certificado ISO 9001 ou auditoria de segunda parte e ou indicação do cliente. | Não aplicável |
| | 2 | Certificado ISO 9001 (preferencialmente) e Avaliação Simplificada de Fornecedores (F-7.4_08) e ou Indicação do cliente. | Não aplicável |
| ✓ Calibração de equipamentos de medição | 2 | Certificado ISO/IEC 17025 ou acreditação pela ANFAVEA ou, em último caso, habilitação pelo fabricante do equipamento, caso não haja disponibilidade de prestador certificado/acreditado no mercado | Não aplicável |
| ✓ Embalagens | 1 e 2 | Certificado ISO 9001 (preferencialmente) e Avaliação Simplificada de Fornecedores (F-7.4_08) | Não aplicável |
| ✓ Transportes | 1 e 2 | Certificado ISO 9001 (preferencialmente) e Avaliação Simplificada de Fornecedores (F-7.4_08) | Não aplicável |

(*) Quando o produto for adquirido junto a revendedores não certificados ISO 9001, estes deverão prover evidências de certificação do sistema de qualidade do fabricante do produto adquirido ou viabilizar a realização de auditorias nos mesmos. Neste caso as ordens de fornecimento deverão mencionar o nome do fabricante homologado.

CÓPIA NÃO CONTROLADA

4 AVALIAÇÃO DE DESEMPENHO DOS FORNECEDORES

4.1 Definições

4.1.1 Fretes especiais

Corresponde às entregas transportadas por meios ou frequências diferentes dos convencionais, em virtude de alguma dificuldade que tenha inviabilizado a entrega dentro do prazo por meios normalmente utilizados.

4.2 Procedimentos

4.2.1 Os fornecedores da Denk são avaliados trimestralmente quanto ao seu desempenho, por meio do indicador Índice de Qualidade do Fornecedor (IQF), que é composto da seguinte forma:

$$\text{IQF} = \text{IQS} + \text{IQR}, \text{ onde:}$$

IQS = Índice de Qualidade de Sistema

IQR = Índice de Qualidade de Relacionamento

4.2.1 Índice de Qualidade de Sistema (IQS)

4.2.2.1 As tabelas 02 e 03 apresentam as definições e critérios de classificação do Sistema da Qualidade dos fornecedores Denk.

Tabela 2 - Classificação do sistema de gestão da qualidade dos fornecedores de produtos e serviços (exceto calibração de equipamentos de medição)

| Nível de fornecedor | Índice IQS (pontos) | Forma de homologação |
|---------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------|
| 1 | 20 | ISO/TS 16949 |
| | 10 | ISO 9001 |
| | 8 pontos → 0 não-conformidade 6 pontos → 1 a 5 não-conformidades 4 pontos → mais de 5 não-conformidades | Auditoria de segunda parte |
| 2 | 20 | ISO 9001 |
| | 10 | Avaliação Simplificada de Fornecedores |

Tabela 3 - Classificação do sistema de gestão da qualidade dos fornecedores de serviços de calibração de equipamentos de medição

| Índice IQS (pontos) | Forma de homologação |
|---------------------|---------------------------------------------|
| 20 | ISO/IEC 17025 ou homologação por montadoras |
| 10 | Homologação por indicação do fabricante |

CÓPIA NÃO CONTROLADA

4.2.2.2 As auditorias de segunda parte deverão ser revalidadas anualmente e serão baseadas na ISO 9001.

4.2.2.3 Caso o resultado da auditoria de segunda parte determine a necessidade de apresentação de um plano de ações, a pontuação do fornecedor neste requisito permanecerá nula na mensuração do IQF enquanto não for apresentado e aprovado o referido plano. Nesta condição o fornecedor estará impedido de fornecer continuamente.

4.2.2 Auditorias de Processo, CQI-9, 11 e 12

4.2.2.1 Auditoria de processo nos fornecedores deverá ser realizada por pessoal qualificado com base no planejamento anual de auditorias e deverá ser utilizado o formulário F-8.2.2_11, o critério de definição será com base nos principais fornecedores ou nos que apresentarem IQF fora da meta por 3 trimestres consecutivos.

4.2.2.2 Auditorias com base nas diretrizes CQI-9 (“Special Process: Heat Treat System Assessment”), CQI-11 (Special Process: Plating System Assessment “) e CQI-12 (“Special Process: Coating System Assessment) serão aplicável somente aos respectivos prestadores de serviços de tratamento térmico e superficial em peças fornecidas pela Denk, destinadas ao mercado automotivo, adicionalmente à avaliação do fornecedor referenciada na tabela 01.

4.2.2.3 Auditorias específicas nas normas citadas de segunda (realizadas pela Denk) ou primeira parte (realizadas pelo próprio fornecedor) devem ser realizadas anualmente e planos de ações devem ser apresentados pelo fornecedor para resolução das eventuais irregularidades identificadas.

4.2.2.4 Essas auditorias também devem ser realizadas após qualquer alteração nos processos ou nos equipamentos de tratamento térmico.

4.2.2.5 Estas auditorias devem ser realizadas por auditores devidamente qualificados, conforme os critérios da diretriz já citada e outros critérios definidos pelo próprio fornecedor.

4.2.2.6 Estas auditorias não serão computadas no índice IQS.

4.2.3 Índice de Qualidade de Relacionamento (IQR)

4.2.3.1 O Índice de Qualidade de Relacionamento (IQR) demonstrará o grau de aderência do fornecedor às expectativas da Denk ao longo de seus fornecimentos.

4.2.3.2 O IQR do fornecedor é calculado como segue:

$IQR = 80 - D_{Total}$, onde D_{Total} = Somatória de deméritos do fornecedor no período.

4.2.3.3 Os deméritos deverão ser aplicados ao fornecedor com base nas situações previstas na tabela 04.

Tabela 4 - Enquadramento das situações que resultam em deméritos para os fornecedores

| SITUAÇÕES INDESEJÁVEIS | GRAVIDADE |
|------------------------------------------------------------------------|---------------------------|
| 1 - Não entrega de certificado de qualidade do produto, quando exigido | Média |
| 2 - Produto danificado | Média, Alta ou Muito Alta |
| 3 - Produto diferente do solicitado | Média, Alta ou Muito Alta |
| 4 - Produtos/serviços com problema de qualidade no recebimento | Média, Alta ou Muito Alta |

CÓPIA NÃO CONTROLADA

| SITUAÇÕES INDESEJÁVEIS | GRAVIDADE |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------|
| 5 - Produtos/serviços com problema de qualidade na produção | Alta ou Muito alta |
| 6 – Produtos/serviços com problema de qualidade no cliente | Muito Alta |
| 7 – Atraso/antecipação na entrega maior que 2 dias | Média, Alta ou Muito Alta |
| 8 - Quantidade divergente (nota fiscal / pedido de compra / quantidade física) | Leve, Média, Alta ou Muito Alta |
| 9 - Uso de embalagem incorreta | Leve, Média |
| 10 - Notificação dos clientes Denk de status especial de qualidade em virtude de questões relacionadas à qualidade ou entrega | Muito Alta |
| 11– Entregas com incidência de fretes especiais | Leve ou Média |
| 12 – Falha no atendimento de qualquer outra exigência | Leve, Média, Alta ou Muito Alta |

4.2.3.4 Cada demérito será classificado quanto à sua gravidade, de acordo com o critério estabelecido na tabela 05.

Tabela 5 - Tabela de pontuação dos deméritos

| Nível de gravidade da ocorrência | Demérito (pontos) |
|----------------------------------|-------------------|
| Muito alto | 21 |
| Alto | 10 |
| Médio | 5 |
| Leve | 2 |

4.2.3.5 A qualidade dos fornecimentos dos prestadores de serviços de transporte, calibração/inspeção e prestadores de serviço de retrabalho de peças em clientes será avaliada trimestralmente, por meio de questionário respondido pelos usuários do serviço e os deméritos registrados nesta avaliação reduzirão o índice IQR.

4.2.4 Índice de Qualidade do Fornecedor (IQF)

4.2.4.1 A Denk considera desempenho satisfatório quando os fornecedores atingem índice IQF igual ou superior a 70 pontos e deseja que seus fornecedores trabalhem continuamente para melhorar cada vez mais seus índices.

4.2.4.2 Fornecedores com IQF inferior a 70 pontos deverão apresentar **Plano de Ação**, de modo a gerar perspectiva de melhoria do desempenho do fornecedor.

4.2.4.3 Fornecedores com IQF inferior a 70 pontos por 3 trimestres consecutivos **serão impedidos de participar de novos desenvolvimentos**. A liberação deste fornecedor para voltar a fornecer regularmente somente ocorrerá após implementação total das ações corretivas propostas pelo fornecedor, com validação das mesmas por um auditor qualificado da Denk, que verificará a implementação das ações nas instalações do fornecedor. **Caso a Denk opte por continuar a ter desenvolvimentos com este fornecedor dentro do período em que está com o IQF abaixo da meta, a Denk deverá ter aval do cliente para dar sequência no processo.**

CÓPIA NÃO CONTROLADA

5 AMOSTRAS INICIAIS

5.1 O processo de aprovação de amostra inicial tem o objetivo de assegurar que os processos do fornecedor serão capazes de atender plenamente às especificações definidas pela Denk.

5.2 As amostras fornecidas deverão ser confeccionadas pelos mesmos meios definidos para confecção em escala produtiva.

5.3 É exigida dos fornecedores de produtos e serviços para a produção a apresentação e aprovação de uma amostra inicial nas seguintes condições:

- a) quando aplicável ao fornecedor (conforme tabela 01);
- b) para todo serviço ou produto ainda não fornecido à Denk;
- c) alteração de processo por parte do fornecedor;
- d) ausência de fornecimentos num período superior a 12 meses;
- e) alteração de produto (com solicitação de amostra por parte da Denk).

NOTA: Todas as alterações de especificação dos produtos/serviços ou de processos, de iniciativa do fornecedor, devem ser comunicadas previamente à Denk.

5.4 Somente após a aprovação das amostras iniciais, o fornecedor estará autorizado a iniciar ciclo de fornecimento contínuo.

5.5 Juntamente com as amostras, o fornecedor deverá providenciar preenchimento e envio de documentação PPAP, **fica a critério da Met. Denk o nível de submissão necessária** (consultar manual de referência do AIAG sobre PPAP em sua última revisão) ou simplificada (Certificado de Submissão de Peça de Produção (anexo B), estudos de capacidade de processo, relatório de material/teste funcional (anexo C) e/ou relatório dimensional (anexo D)), devidamente preenchidos.

NOTA: Consultar a tabela 01 para verificar a necessidade de submissão de amostras iniciais.

5.6 Quando for exigido do fornecedor PPAP simplificado, os documentos que deverão ser fornecidos à Denk serão definidos pelo nível de submissão informado pelo departamento de Engenharia, conforme apresentado na tabela 06.

Tabela 6 - Documentação requerida para amostras iniciais

| Nível de submissão | O que o fornecedor deve enviar? |
|---------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1 | Amostras e certificado |
| 2 | Amostras, certificado e relatório de inspeção (dimensional e/ou material/funcional) |
| 3 | Amostras, certificado, relatório de inspeção (dimensional e/ou material/funcional) e estudo de capacidade de processo |

5.7 Todas as amostras iniciais enviadas à Denk deverão ser identificadas com etiqueta de identificação de amostras (modelo do fornecedor ou padrão Denk conforme anexo E). Amostras não identificadas poderão ser bloqueadas e/ou devolvidas ao fornecedor.

CÓPIA NÃO CONTROLADA

5.8 Quando requerido PPAP completo, o fornecedor deverá submeter documentação nível 3 (vide última edição do manual de referência sobre PPAP do AIAG), a menos que especificado formalmente de outra maneira pela Denk.

5.1 IMDS (International Material Data System)

5.1.1 O IMDS (Sistema Internacional de Dados de Materiais) é um sistema internacional de dados utilizado pela maioria dos OEMs (Original Equipment Manufacturers, leia-se montadoras), onde são reportadas informações sobre as substâncias contidas nos produtos fornecidos às mesmas via MDS (Material Data Sheet ou Planilha de Dados de Material). Denk, como fornecedora da cadeia automotiva, necessita que seus fornecedores submetam MDSs referentes a materiais e tratamento de superfícies que serão aplicados em produtos fornecidos a seus clientes nesta cadeia específica.

5.1.2 Os MDSs submetidos à Denk deverão ser direcionados para os seguintes IDs (código de identificação da planta), divididos por unidade fabril:

| UNIDADE | ID IMDS |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------|
| Fábrica I – Usinagem e Montagem Av. São Bento, 2000 – Bairro Colonial - São Bento do Sul - SC | 49.419 |
| Fábrica II – Estamparia e Montagem Rod. Carlos Zipperer Sobrinho, 3091 - Bairro Lençol - São Bento do Sul, SC | 55.634 |
| Fábrica III – Usinagem e Montagem Rua Alfredo Weiss, 260 – Bairro Boehmerwald - São Bento do Sul - SC | 96.387 |

IMPORTANTE ➡ Nenhum produto/serviço, quando requerida amostra inicial, pode ser fornecido sem a prévia aprovação da Denk no Certificado de Submissão da Peça de Produção.

CÓPIA NÃO CONTROLADA

6 NÃO-CONFORMIDADES

6.1 A detecção de não-conformidade pela Denk, resultará em um informe de NC F-8.3_06 Informe de falha de fornecedor T. Conforme a gravidade, resultará em emissão de relatório descritivo da não-conformidade ao fornecedor por meio do formulário F-8.3_07 Relatório de não Conformidade de Fornecedor T (anexo A) e solicitação de ressarcimento dos prejuízos causados, podendo até mesmo os produtos serem devolvidos, conforme o grau de interferência da não-conformidade e o tipo de produto envolvido.

6.2 Os custos diretos e indiretos, originados por falhas no atendimento às especificações acordadas, serão debitados do fornecedor, cabendo a este a provisão das ações necessárias para prevenção de reincidências.

6.3 Fornecimentos sem a apresentação de certificado de qualidade, quando este for requerido por meio da Ordem de Fornecimento, constituir-se-ão em não-conformidades de fornecimento e, por conseqüência, poderão resultar na não aceitação do produto fornecido até que o mesmo seja devidamente providenciado, além de gerar deméritos na pontuação do índice IQR do fornecedor.

6.4 O fornecedor deve obter a concessão prévia da Denk para o envio de produtos com qualquer característica discrepante em relação à especificação. Neste caso, os produtos devem possuir identificação especial, indicando o desvio e o nome do responsável da Denk que autorizou a entrega com desvio.

6.5 O prazo de resposta por parte dos fornecedores para os SACs relacionados a não-conformidade de produtos/serviços em peças é de 48 horas para a definição de ações de contenção e 10 dias para ações corretivas, contados da data de emissão dos mesmos. O não respeito a estes prazos poderá gerar novos deméritos na pontuação do índice IQR do fornecedor.

6.6 Não será cobrado do fornecedor o valor da matéria prima de produtos que tenham sido utilizados para ajuste de processo/set-up de máquina, desde que limitados aos níveis considerados aceitáveis, conforme definido na tabela 07. Estes refugos originados do processo devem ser fornecidos à Denk, separados e com identificação específica.

Tabela 7 - Rejeição para ajuste de processo

| Tamanho do Lote | Índice rejeição produção | Nº de peças NC (Preparação) |
|-----------------------------|--------------------------|-----------------------------|
| Até 50 peças | 1/100 | 5 |
| Acima de 50 até 500 peças | 3/500 | 10 |
| Acima de 500 até 1000 peças | 5/1000 | 15 |
| Acima de 1000 peças | 3/1000 | 20 |

CÓPIA NÃO CONTROLADA

7 DIRETRIZES PARA FORNECEDORES CLASSE 1 (REQUISITOS ESPECÍFICOS)

7.1 Os requisitos deste capítulo não se aplicam aos seguintes fornecedores:

- a) prestadores de serviço de inspeção/calibração;
- b) prestadores de serviço de retrabalho/recuperação de peças nos clientes Denk;
- c) transportadoras;
- d) fornecedores de embalagens.

7.2 Quaisquer solicitações de dispensa para aplicação dos requisitos mencionados a seguir deverão ser efetuadas por escrito e aprovadas pelo coordenador do sistema de qualidade da Denk.

7.1 Requisitos específicos

7.1.1 Controle de documentos

Os fornecedores devem, pelo menos uma vez por ano, efetuar consulta junto à Denk para se certificar de que possuem versões atualizadas de todos os documentos fornecidos pela Denk.

7.1.2 Controle de registros

7.3.2.1 Os registros de desenvolvimento de processos e de produtos, registros de ferramentais, pedidos ou contratos de compras e suas alterações, e registros de inspeção devem ser mantidos pelo fornecedor enquanto o produto/serviço for fornecido à Denk, mais um ano calendário.

NOTA: Entenda-se por ano calendário, o período correspondente a um ano completo, compreendido entre janeiro e dezembro do ano subsequente ao ano de emissão do registro. Quando se tratar de produto que possui característica de segurança, o prazo referido no item 7.3.2.1 passa a ser de 15 anos calendário, além do tempo de fornecimento.

7.3.2.2 Registros de auditorias internas e de análise crítica da direção deverão ser mantidos por, no mínimo, três anos calendário.

7.1.3 Foco no cliente

O fornecedor deve demonstrar aumento de satisfação do cliente por meio da melhoria de desempenho no indicador de IQF (Índice de Qualidade do Fornecedor).

7.1.4 Análise crítica da administração

Os resultados do indicador de IQF devem ser reportados para a Alta Administração nas reuniões de análise crítica do sistema da qualidade. Estes resultados devem ser obtidos junto ao departamento de Gestão de Suprimentos da Denk.

CÓPIA NÃO CONTROLADA

7.1.5 Controle de alterações de processos

Os fornecedores (fabricantes) devem notificar previamente a Denk sobre qualquer alteração de processo que afete as características do produto fornecido, para verificação da necessidade de re-submissão de amostras iniciais.

7.1.6 Processo de aprovação de produto

7.3.6.1 O fornecedor deve atender às diretrizes do manual de referência de PPAP do AI-AG, em sua última revisão, para a aprovação de novos produtos/serviços, quando assim requerido (vide tabela 01).

7.3.6.2 A Denk não exige de seus fornecedores a aplicação do PPAP para a aprovação de novos produtos/serviços junto aos seus subcontratados.

7.1.7 Inspeção de recebimento

Deve ser reservado à Denk e seus clientes o direito de verificar nas instalações do fornecedor ou de seus subcontratados a conformidade dos produtos ou serviços por ela adquiridos.

7.1.8 Skipe Lot

A sistemática de Skipe Lote consiste em inspecionar apenas os 15 primeiros lotes recebidos, a partir desta contagem os materiais recebidos são inspecionados conforme TAB-7.4_02 Tabela de Inspeção para Skipe Lot. (abaixo)

Fica estabelecido por meio deste manual que qualquer divergência de fornecimento caberá ao fornecedor todos os custos gerados se comprovada responsabilidade do fornecedor.

| Contagem Skip lote- Lotes inspecionados |
|-----------------------------------------|
| 15 Primeiros lotes |
| 1 |
| 5 |
| 10 |
| 15 |
| 20 |
| 25 |
| 30 |
| 45 |
| 60 |
| 90 |
| 120 |
| 180 |
| 240 |
| 300 |
| *Acima de 300 a cada 100 lotes |

CÓPIA NÃO CONTROLADA

8 REQUISITOS COMPLEMENTARES

8.1 Empréstimo de equipamentos

8.1.1 Caso sejam solicitados pelo subcontratado recursos produtivos para início de fornecimento, a solicitação destes recursos deve ser feita ainda na fase de orçamento. Fica definido que o subcontratado tem prazo de 180 dias para adquirir seus próprios recursos. Os recursos disponibilizados serão enviados com nota fiscal e é de responsabilidade do subcontratado zelar pela manutenção e preservação de tais recursos. O retorno dos recursos disponibilizados deve ser efetuado com nota fiscal. Caso sejam verificados danos nos recursos providos ao subcontratado, originados de uso indevido ou falta de cuidados, serão cobrados os valores pertinentes ao subcontratado.

8.2 Conduta do fornecedor

8.2.1 O fornecedor deve se comprometer em respeitar e cumprir as condições abaixo descritas:

- a) exercer suas atividades de acordo com a legislação em vigor, cumprindo com suas obrigações tributárias, trabalhistas, previdenciárias, acidentárias e referentes à segurança no trabalho;
- b) não se utilizar diretamente, ou indiretamente por seus prestadores de serviços ou fornecedores de bens, de trabalho forçado similar à condição de escravo, ou mão de obra infantil, salvo, neste caso, da contratação de menor aprendiz, nos termos da legislação aplicável, não os submetendo a horários e condições insalubres ou perigosas, nocivas a seu desenvolvimento físico e psíquico, ou que impeçam sua frequência escolar;
- c) respeitar a regulamentação quanto à duração da jornada de trabalho, garantindo remuneração de acordo com o estabelecido para a categoria profissional, respeitando a liberdade de associação e o direito à livre negociação coletiva;
- d) não praticar ou apoiar práticas de discriminação ou limitativas de acesso ou manutenção de emprego por quaisquer motivos, tais como, origem, raça, cor, religião, opção sexual, idade, gravidez ou condição física;
- e) proteger e preservar o meio ambiente, desenvolvendo esforços para a redução, reutilização e reciclagem de materiais e recursos, tais como energia, água, produtos tóxicos e matérias primas, buscando ainda a implantação de processos de destinação adequada de resíduos, com observância das normas emanadas das autoridades competentes, relativamente à área ambiental.

8.3 Identificação dos produtos fornecidos em série

8.3.1 Todos os produtos fornecidos à Denk deverão possuir etiqueta de identificação específica, a menos que acordado de forma diferente (formalmente) com a Denk. Para os lotes especiais, o fornecedor deverá utilizar o seguinte formulário: F-7.4_10 Etiqueta Lote Especial para Denk T.

8.4 Certificados de qualidade de produtos

8.4.1 Quando requeridos certificados que atestem a qualidade dos produtos, estes deverão apresentar de forma legível todos os resultados que demonstram a conformidade do produto recebido com as especificações contidas na Ordem de Fornecimento (material,

CÓPIA NÃO CONTROLADA

dimensional, tratamento superficial, aspectos visuais, solda, entre outros). Este certificado estará sendo avaliado e validado durante inspeção de recebimento do produto.

8.5 Retorno de material

8.5.1 Fica estabelecido que todos os componentes, matérias primas e resíduos materiais (cavacos) originados no beneficiamento do produto no sub-contratado devem retornar para a Denk acompanhados de sua devida nota fiscal, sendo:

- a) Produto/Cavaco – Nota fiscal de retorno de matéria prima
- b) Serviço – Nota fiscal de cobrança de serviço
- c) Embalagem – Quando a embalagem for de propriedade Denk ou de seus clientes, o subcontratado deve enviar as mesmas com nota fiscal de retorno.

8.6 Confidencialidade

8.6.1 Ambas as partes comprometem-se a manter sob estrita confidencialidade as informações tratadas entre as partes, inclusive o conteúdo deste acordo, e as utilizar no exclusivo interesse das condições contratuais existentes entre as partes.


8.7 Formulários atualizados

Quando necessário, o fornecedor deverá sempre utilizar as versões atualizadas de formulários da Denk, disponibilizadas no site da organização (<http://www.denk.com.br/Fornecedores>). Os modelos apresentados nos anexos deste manual são meramente ilustrativos e podem não corresponder à versão mais atual dos formulários em vigor.

CÓPIA NÃO CONTROLADA

9 ANEXOS

ANEXO A - F-8.3_07 Relatório de não Conformidade de Fornecedor T

|  | | F-8.3_07 Relatório de não Conformidade de Fornecedor T | | Dept. Emissor | Dept. Envolvido | 2 - Produto / Processo / Item da Norma | | 3 - N.º | |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------|--------------------------------------------------------|--------------------|----------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------|----------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------|-----------|----|
| | | | | | | | | 4 - Date: | |
| 5 - Descrição da não conformidade | | | | 6 - Disposição (Ação rápida acertada com o cliente) | | | 7 - Ação Imediata: (Ação imediata até que ação corretiva seja implementada) | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | Responsável: _____ | | | Data: _____ | | |
| | | | | Responsável: _____ | | | Data: _____ | | |
| 8 - Analisar a(s) causa(s) da não conformidade, através dos 5 porquês <Colocar letras maiúsculas para cada causa considerada> | | | | | | | | | |
| 1 | | 2 | | 3 | | 4 | | 5 | |
| Por que passou? | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| Por que falhou? | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| 9 - Causas/ Ações corretivas: OBS.: Priorizar sempre a utilização de dispositivo a prova de erros | | | | | | | | | |
| Causa(s) Letra | Ações | Responsável | Data implementação | | Será necessário revisão de alguns documentos do sistema? O quê? | | | | |
| | | | Previsto | Realizado | Responsável | Prazo | | | |
| | | | | | | FMEA | | | |
| | | | | | | Plano de Controle | | | |
| | | | | | | Instrução de Trabalho | | | |
| | | | | | | Projeto | | | |
| Extensão para produtos similares: _____ | | | | | | | | | |
| Campo abaixo deve ser preenchido pela Garantia da Qualidade da Met. Denk | | | | | | | | | |
| Verificação e Avaliação da Eficácia | | Sim | Não | Caso seja não deve ser aberto nova análise crítica para tomada de ação nº nova análise | | | | | nº |
| Data: _____ Responsável pela análise: _____ | | | | | | | | | |

CÓPIA NÃO CONTROLADA

ANEXO B - Certificado de Submissão de Peça de Produção (PPAP Simplificado)

| | | | |
|-----------------------------------------------------------------------------------|----------|-----------------------------------------------------|---|
|  | F-7.4_02 | Certificado de Submissão de Peça de Produção | T |
|-----------------------------------------------------------------------------------|----------|-----------------------------------------------------|---|

Rev. 00 de 23/01/13

Produto/Serviço (Código, Descrição) _____

Especificações da Denk (Código Docto. e Revisão) _____

Nº da Ordem de Fornecim. _____

| | |
|-------------------------------------|-------------------------------------------------|
| INFORMAÇÕES DO FORNECEDOR: | INFORMAÇÕES DE SUBMISSÃO: |
| Nome da organização _____ | Metalúrgica Denk Ltda. Nome do cliente _____ |
| Rua _____ | Contato do cliente _____ |
| Cidade _____ Estado _____ CEP _____ | Aplicação _____ |

Nota: Este produto/serviço contém alguma substância de uso restrito ou declarável? Sim Não

As peças plásticas são identificadas com os códigos de marcação apropriados da ISO? Sim Não Não aplicável

RAZÃO PARA SUBMISSÃO (marque pelo menos uma):

Novo Produto/Serviço

Ausência de fornecimentos num período superior a 12 meses

Alteração de Especificação de Produto/Serviço (quando exigido pela Denk)

Alteração(ões) de processo

Outros - Especifique: _____

NÍVEL DE SUBMISSÃO (Marque um):

Nível 1 - Certificado e Amostras.

Nível 2 - Certificado, Amostras, Relatório Dimensional e/ou Relatório de Material/Ensaio Funcionais.

Nível 3 - Certificado, Amostras, Relatório Dimensional e/ou Relatório de Material/Ensaio Funcionais e Estudos de Capabilidade

RESULTADOS DA SUBMISSÃO:

Os resultados de medições dimensionais materiais e ensaios funcionais atendem aos requisitos de desenhos e especificações:

Sim Não (Se "Não" - Explicar abaixo)

EXPLICAÇÃO/COMENTÁRIOS: _____

DECLARAÇÃO: Declaro que as amostras apresentadas juntamente com este certificado são representativas de todas as nossas peças, que foram fabricadas segundo os desenhos e especificações do Cliente, a partir de materiais especificados, em ferramental de produção regular, sem que fosse incluída nenhuma operação que não seja incorporada ao processo normal de produção. No caso de haver qualquer desvio desta declaração, descreva abaixo.

Explicações/Comentários _____

| | | |
|-----------------------------|--------------------|--------------------|
| Assinatura Autorizada _____ | Nome Legível _____ | Cargo/Depto. _____ |
| Data _____ | Tel. _____ | Fax _____ |

| |
|-----------------------------------|
| A SER PREENCHIDO PELA DENK |
|-----------------------------------|

Disposição: Aprovado Rejeitado Aprovação Interina

Explicações/Comentários _____

Responsável _____ Assinatura _____ Data _____

**CÓPIA NÃO CONTROLADA****ANEXO D - Aprovação de Peça de Produção - Resultados Dimensionais**


| | | | | | |
|--|----------|------------------------------------------------------------------------|--------|----|---|
| | F-7.4_03 | Aprovação de Peça de Produção Resultados Dimensionais | Página | de | T |
|--|----------|------------------------------------------------------------------------|--------|----|---|

Rev. 00 de 23/01/13

| FORNECEDOR | | | | |
|------------------------|------------------------|------------------|----|--------|
| PRODUTO/SERVIÇO | | | | |
| DIMENSÃO/ESPECIFICAÇÃO | RESULTADOS | | OK | NÃO OK |
| | MEDIÇÕES DO FORNECEDOR | MEDIÇÕES DA DENK | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

| | | |
|---------------------------------------|-------|------|
| ASSINATURA/NOME REPRES. DO FORNECEDOR | CARGO | DATA |
| ASSINATURA/NOME REPRES. DENK | CARGO | DATA |

CÓPIA NÃO CONTROLADA
ANEXO E – Etiqueta de lote especial

| ATENÇÃO | | | |
|-----------------------------------------------------------------------------------|----------|----------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | F-7.4_10 | LOTE ESPECIAL PARA A DENK | T |
| Fornecedor | | | Unidade Denk <input type="radio"/> 01 <input type="radio"/> 02 <input type="radio"/> 03 |
| Código item | Revisão | | |
| Descrição | | | |
| Lote n°/total de lotes | / | Quant. embalagem | |
| Finalidade do lote | | Destino do lote | |
| <input type="radio"/> Protótipos | | <input type="radio"/> Engenharia | |
| <input type="radio"/> Lote de PPAP | | <input type="radio"/> Produto NC | |
| <input type="radio"/> Lote piloto | | <input type="radio"/> Devolver ao fornecedor | |
| <input type="radio"/> 1° lote de produção modificado | | <input type="radio"/> Refugar internamente | |
| <input type="radio"/> Lote sob desvio* Inf. Falha: | | <input type="radio"/> _____ | |
| <input type="radio"/> Emb. controlado* Inf. Falha: | | <input type="radio"/> _____ | |
| Solicitante/Resp. Denk | Nome | Ramal | |
| <input type="radio"/> Compras | | | |
| <input type="radio"/> Engenharia | | | |
| <input type="radio"/> Garantia da Qualidade | | | |
| <input type="radio"/> Insp. Recebimento | | | |
| Observações | | | |
| | | | |
| *Inserir o n° do informe de falha e colar essa etiqueta nos quatro lados da caixa | | | |

CÓPIA NÃO CONTROLADA

10 REVISÕES

| Revisão | Descrição |
|---------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 01 | Revisão geral com adequação de termos |
| 02 | Revisão geral com reorganização da sequência dos requisitos e inclusão de requisitos de qualidade, custo da qualidade, orçamento, devolução de material e recursos produtivos. Fusão com o manual M003 - Manual Prest. Serv. Usinagem |
| 03 | Alteração do critério para avaliação e reavaliação de fornecedores no item 17.1 e maior esclarecimento do item 17.2 |
| 03 | Inclusão do item 23 Orientações financeiras. |
| 04 | Revisão geral com adequação de termos |
| 05 | Adequado o manual de fornecimento aos requisitos ISO TS 16949:2009 |
| 06 | Revisão na tabela 4 e 5 – Deméritos de fornecedor |
| 07 | Incluso sistemática Skipe Lot e tabela de lotes para inspeção |
| 08 | Definição do nível de PPAP é critério da DENK |
| 09 | Inclusão F-7.4_16 na tabela 01 4.2.2.1 Inclusão do critério de definição para auditorias 4.2.4.3 Critério para fornecimento IQF inferior à 70 pontos |

11 APROVAÇÃO

| | | |
|-----------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Elaborado | Marcelo Paes | Gerente Garantia da Qualidade |
| Consenso | Rogério k. Hoshiba Neri Pedro Piccoli Marcelo Pupo Valmor Bortoli Junior Luciane R. Ramos | Gerente Industrial Fáb. 01 Gerente Industrial Fáb. 02 Gestão de Suprimentos Supervisor SGQ Analista SGQ |